



職業安全衛生法規及作業 安全衛生有關法規概要



職業安全衛生教育訓練規則第17條

雇主對新僱勞工或在職勞工於變更工作前，應使其接受適於其工作環境、工作性質與變更前相當者，不在此限。

無一定雇主之勞工或其他受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員，應接受前項安全衛生教育訓練。

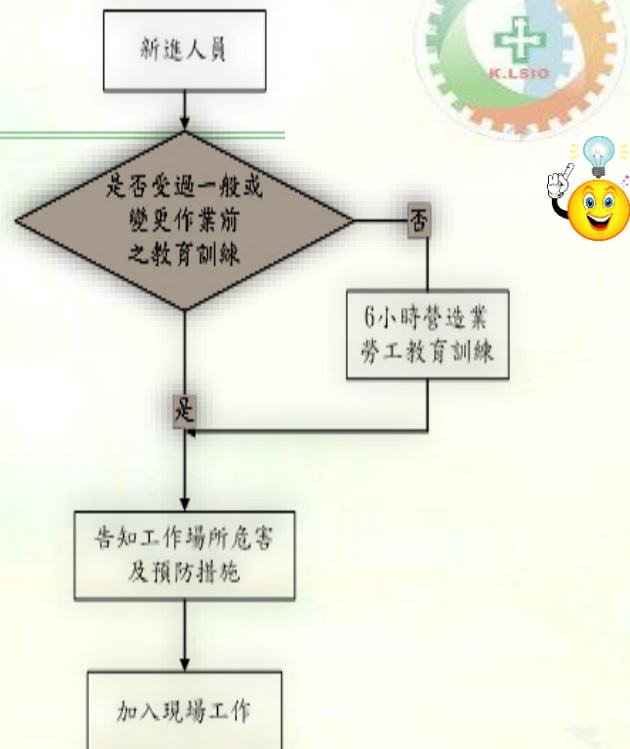
前二項教育訓練課程及時數，依附表十四之規定。

中央主管機關指定之職業安全衛生教育訓練網，取得中央教學課程，事後得採認為一般安全衛生教育訓練時數。但中央主管機關認可之職業安全衛生教育訓練網，其時數至多採認二小時。

一般安全衛生教育訓練課程、時數

■ 課程（以與該勞工作業有關者）如以下各項：

- (一)作業安全衛生有關法規概要。
- (二)職業安全衛生概念及安全衛生工作守則。
- (三)作業前、中、後之自動檢查。
- (四)標準作業程序。
- (五)緊急事故應變處理。
- (六)消防及急救常識暨演練。
- (七)其他與勞工作業有關之安全衛生知識。



■ 教育訓練時數（**新僱勞工或在職勞工於變更工作前依實際需要排定時數，不得少於3小時**）。

■ 但從事**車輛系營建機械、起重機具吊掛搭乘設備、捲揚機等之操作及營造作業、缺氧作業(含局限空間作業)、電焊作業、氧乙炔熔接裝置**作業等應各增列3小時；對製造、處置或使用危害性化學品者應增列三小時。

■ **各級業務主管人員於新僱或在職於變更工作前，應參照下列課程增列6小時**（(一)安全衛生管理與執行。(二)自動檢查。(三)改善工作方法。(四)安全作業標準。))

● 安全衛生相關法規：

法律(內含罰則)

- 職業安全衛生法
- 勞動檢查法
- 職業災害勞工保護法



法規命令

(工作場所安全衛生設施最低標準)

- 職業安全衛生管理辦法
- 職業安全衛生設施規則
- 職業安全衛生法施行細則
- 危險性工作場所審查及檢查辦法
- 勞工作業環境測定實施辦法
- 職業安全衛生標示設置準則
- 缺氧症預防規則
- 營造安全衛生設施標準



- 高壓氣體勞工安全規則
- 勞工健康保護規則
- 勞工保險預防職業病健康檢查辦法
- 女性勞工母性健康保護實施辦法
- 職業安全衛生教育訓練規則
- 特定化學物質危害預防標準
- 危險性機械及設備安全檢查規則
- 壓力容器安全檢查構造標準
- 移動式起重機安全檢查構造標準
- 吊籠安全檢查構造標準
- 固定式起重機安全檢查構造標準
- 起重升降機具安全規則
- 重體力勞動作業勞工保護措施標準
- 高架作業勞工保護措施標準
- 異常氣壓危害預防標準
- 勞動檢查法施行細則
- 勞動檢查法第二十八條所定勞工有立即發生危險之虞認定標準



行政院 函

地址：10058 臺北市忠孝東路1段1號
傳 真：02-33566920

受文者：高雄市政府

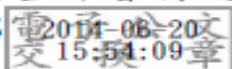
發文日期：中華民國103年6月20日
發文字號：院臺勞字第1030031158B號
速別：最速件
密等及解密條件或保密期限：
附件：無

主旨：中華民國102年7月3日修正公布「勞工安全衛生法」名稱修正為「職業安全衛生法」，並修正全文，經本院於103年6月20日以院臺勞字第1030031158號令定第7條至第9條、第11條、第13條至第15條及第31條，自104年1月1日施行，其餘條文自103年7月3日施行，請查照。

說明：依勞動部103年5月13日勞職授字第1030200502號函及職業安全衛生法第55條規定辦理。

正本：行政院各部會行總處署、省政府、直轄市政府

副本：勞動部





目的(第1條)

► 為防止職業災害，保障工作者安全及健康，特制定本法；其他法律有特別規定者，從其規定。

勞安法(特別法) → 職安法(一般法)

適用範圍(第4條)



- ▶ 本法適用於**各業**。但因事業規模、性質及風險等因素，中央主管機關得指定公告其適用本法之部分規定。
(保障人數由670萬人擴大至1,067萬人)
 - ▶ 各業適用中華民國行業標準分類之規定。
 - ▶ 過去勞安法已指定適用之事業或工作場所，仍一體適用所有條文。
 - ▶ 適用困難者(如新適用行業5人以下事業、家事服務業、宗教組織傳教人員等)，得適用部分規定(如附表)
- 原則：一體適用、特殊情形部分適用之方式擴大至各業**

壹、職業安全衛生概念

職業安全衛生法

民國102年7月3日立法，由總統
公布後103年7月3日分階段施行

勞工安全衛生

民國63年4月16日施行

工廠

民國20年8月1日施行

職業安全衛生法修法沿革



職業安全衛生法之保護對象-工作者

1

勞工

受僱從事工作獲得工資

2

**自營
作業者**

指獨立從事勞動或技藝工作，獲致報酬，且未僱用有酬人員幫同工作者

3

**受工作場所負責人
指揮或監督從事
勞動之人員**

指與事業單位無僱傭關係，於其工作場所從事勞動或以學習技能、接受職業訓練為目的從事勞動之工作者

例如：派遣勞工、志工、職業訓練機構學員



● 雇主

➤ **事業主**-係指事業之經營主體，在法人組織時為該法人；在個人企業則為該事業之事業主，通常係事業所有人或法定代理人而言。

➤ **事業經營負責人**-(1)須為獨立經營事業體(2)須經授權行使經營權(3)須能行使權利負擔義務



● 事業單位

僱用勞工從事工作之機構

● 主管機關

在中央為**勞動部**；在直轄市為直轄市政府；在縣(市)為縣(市)政府。本法有關衛生事項，中央主管機關應會商中央衛生主管機關辦理。

● 勞動場所

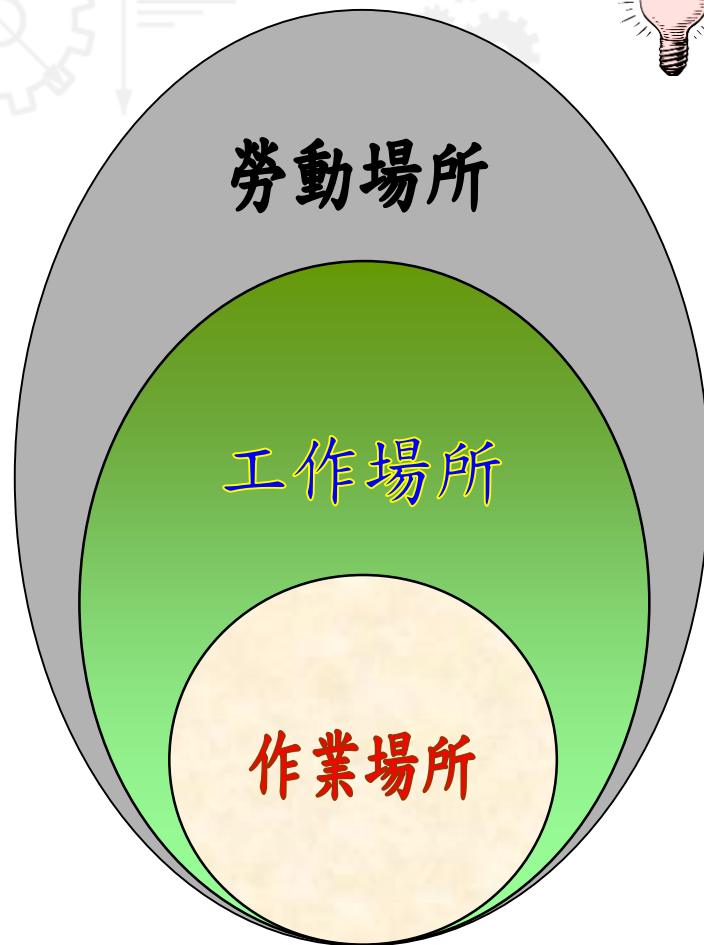
- 於勞動契約存續中，由雇主所提示，使**勞工履行契約提供勞務之場所**。
- **自營作業者實際從事勞動之場所**。
- 其他受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員，**實際從事勞動之場所**。

● 工作場所

指勞動場所中，接受雇主或代理雇主指示處理有關勞工事務之人所能支配、管理之場所。

● 作業場所

指工作場所中，從事特定工作目的之場所。



● 職業災害之定義

因勞動場所之建築物、機械、設備、原料、材料、化學品、氣體、蒸氣、粉塵等或作業活動及其他職業上原因引起之工作者疾病、傷害、失能或死亡 --- 職業災害（職業安全衛生法）





職業安全衛生法修法摘要

- 擴大雇主定義範圍：
自營作業者準用
條文
(5~7/9/10/14/16/24)
相關雇主之義務及罰則之規定。
受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員，於事業單位工作場所從事勞動，比照該事業單位之勞工。(第51條)



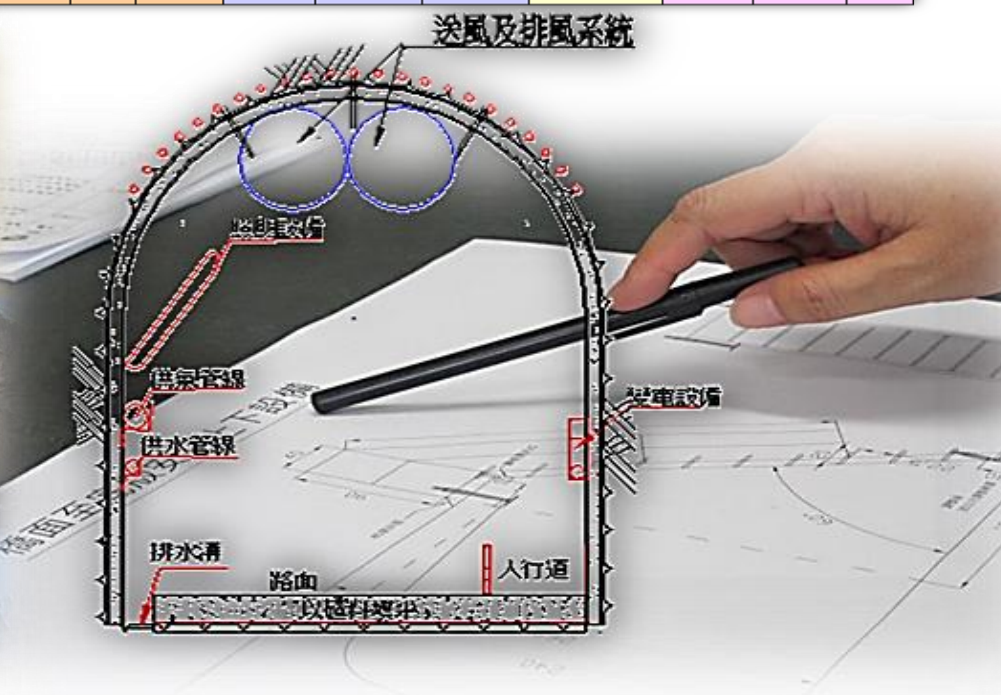
自營作業者



- 應於設計、製造、輸入或施工規劃階段實施風險評估，防止該等物件於使用或工程施工時，發生職業災害。（第5



一 作業編號		二 辨識危害及後果						三 現有防護設施			四 評估風險			五 降低風險所採取之控制措施	六 控制後預估風險		
編號	作業名稱	作業條件				危害類型	危害可能造成後果之	工程控制	管理控制	個人防護具	嚴重度	可能性	風險等級		嚴重度	可能性	風險等級
		作業週期	作業環境	機械/設備/工具	能源/化學物質	作業資格											



● 雇主的職業安全衛生責任與勞工應盡的義務



☐ 危害防止

☐ 標準機具

☐ 環境測定

☐ 危害標示

☐ 設備管制

☐ 建物安全



☐ 安衛組織

☐ 自動檢查

☐ 承攬管理

☐ 特殊保護

☐ 健康檢查

☐ 教育訓練

☐ 工作守則



名詞定義（第2條）



學校職業安全衛生管理要點

（民國105年9月22日廢止）

壹、總則

二、本要點用詞定義如下：

（一）工作者：指學校所聘僱之勞工及受工作場所負責人指揮或監督從事勞動者。

（二）勞工：指受僱從事工作獲致工資之學校教職員工，及與學校存有提供勞務獲取報酬之工作事實及勞動契約之助理等。

（九）學生：指學校內除工作者以外之接受學校教育者，包括學生及以課程學習或服務學習等以學習為主要目的及範疇之兼任助理等。

名詞定義（第2條）



學校實驗室與實習場所安全衛生管理要點(民國109年6月1日廢止)

(三) 工作人員：係指進出實驗場所工作，獲致**工資**之教職員工生。

(四) 學員生：係指在實驗場所接受教學指導，未支領**工資**者。

(五) 工作：係指在實驗場所從事教學、研究、實驗、清潔、維修及其他等活動。

貳、安全衛生組織與管理



一、負責人應綜理學校安全衛生工作並依規定辦理下列事項：

- (一) 訂定安全衛生政策。
- (二) 依相關規定設置安全衛生組織或人員實施安全衛生管理。
- (三) 編列適當之安全衛生經費以辦理安全衛生工作。

二、學校應依勞工安全衛生法規之相關規定要求安全衛生管理單位及各部門執行或督導各實驗場所辦理下列事項：

- (一) 訂定安全衛生管理規章。
- (二) 訂定安全衛生工作守則。
- (三) 訂定職業災害防止計畫。
- (四) 訂定實驗場所施工之承攬人安全衛生管理辦法，於事前告知承攬人工作環境、危害因素及安全衛生規定應採取之措施。
- (五) 其他經中央主管機關指定之事項。

貳、安全衛生組織與管理



- 九、學校對實驗場所工作人員及學員生應實施必要之安全衛生教育訓練。
- 十、學校應宣導安全衛生法令及相關規定，並激勵、推行促進安全衛生之活動。
- 十一、學校實驗場所工作人員有接受安全衛生教育訓練、遵守安全衛生工作守則及接受健康檢查之義務。
- 十二、學校應訂定書面之實驗場所災害調查程序以執行調查，並加以分析找出災害發生原因及改善方式。
- 十三、實驗場所如發生災害，學校應即採取必要急救、搶救等措施，並實施調查、分析及作成紀錄。



其他受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員

- ▶ 其他受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員：與事業單位無僱傭關係，於其工作場所從事勞動或以學習技能、接受職業訓練為目的從事勞動之工作者。（如：派遣工、志工、實習生、建教生）（細則2）
- ▶ 第二條第一款所定其他受工作場所負責人指揮或監督從事勞動之人員，於事業單位工作場所從事勞動，比照該事業單位之勞工，適用本法之規定。但第二十條之體格檢查及在職勞工健康檢查之規定，不在此限。（第51條）

一般責任(雖無罰則但有責任,第5條)



➡ 雇主使勞工從事工作，應在合理可行範圍內，採取必要之預防設備或措施，使勞工免於發生職業災害。

- 雇主使勞工於**支配管理範圍外**執行職務，仍應採預防措施（如記者外勤採訪作業、保險業務員至客戶處接洽業務、颱風天外送pizza）。現行法令未必有所規範，但雇主應**事先評估風險**，採取合理可行作為（例如**遵循政府發布之安全衛生指引及業界實務規範**等）。

➡ 機械、設備、器具、原料、材料等物件之設計、製造或輸入者及工程之設計或施工者，應於設計、製造、輸入或施工規劃階段實施風險評估，致力防止此等物件於使用或工程施工時，發生職業災害。

- 於設計、製造、輸入或施工規劃階段實施風險評估，**事前**消滅危害。

安全衛生設備及措施(第6條第1項)



➡ 雇主對下列事項應有符合規定之必要安全衛生設備及措施：

- 一、防止機械、設備或器具等引起之危害。
- 二、防止爆炸性或發火性等物質引起之危害。
- 三、防止電、熱或其他之能引起之危害。
- 四、防止採石、採掘、裝卸、搬運、堆積或採伐等作業中引起之危害。
- 五、防止有墜落、物體飛落或崩塌等之虞之作業場所引起之危害。
- 六、防止高壓氣體引起之危害。
- 七、防止原料、材料、氣體、蒸氣、粉塵、溶劑、化學品、含毒性物質或 缺氧空氣等引起之危害。
- 八、防止輻射、高溫、低溫、超音波、噪音、振動或異常氣壓等引起之危害。
- 九、防止監視儀表或精密作業等引起之危害。
- 十、防止廢氣、廢液或殘渣等廢棄物引起之危害。
- 十一、防止水患或火災等引起之危害。
- 十二、防止動物、植物或微生物等引起之危害。
- 十三、防止通道、地板或階梯等引起之危害。
- 十四、防止未採取充足通風、採光、照明、保溫或防濕等引起之危害。

● 違反第6條第1項致發生死亡災害處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣三十萬元以下罰金。

● 違反第6條第1項致發生災害之罹災人數在三人以上，處一年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣十八萬元以下罰金。

● 違反第6條第1項違反第六條第一項，處新臺幣三萬元以上三十萬元以下罰鍰。

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）

104年1月1日實施



- ▶ 製造者、輸入者、供應者或雇主，對於中央主管機關指定之機械、設備或器具，其構造、性能及防護不符合安全標準者，不得產製運出廠場、輸入、租賃、供應或設置。
- ▶ 製造者或輸入者對於中央主管機關公告列入型式驗證之機械、設備或器具，非經中央主管機關認可之驗證機構實施型式驗證合格及張貼合格標章，不得產製運出廠場或輸入。
- ▶ 製造者、輸入者、供應者或雇主，對於未經型式驗證合格之產品或型式驗證逾期者，不得使用驗證合格標章或易生混淆之類似標章揭示於產品。中央主管機關或勞動檢查機構，得對公告列入應實施型式驗證之產品，進行抽驗及市場查驗，業者不得規避、妨礙或拒絕。

（罰則詳參職安法規定）

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



一、機械安全驗證制度之簡介

職災事故之責任不再只是雇主，而需追溯至進口商、製造商。

機械類產品應具備本質安全，從源頭進行管理。

- 職業安全衛生法
- 職業安全衛生法施行細則
- 宣告安全產品資訊申報登錄
實施辦法
- 安全標示與驗證合格標章使
用及管理辦法條文
- 機械設備器具安全標準
- 機械設備器具型式檢定作業
要點條文
- 機械設備器具監督管理辦法
- 機械類產品型式驗證實施及
監督管理辦法條文

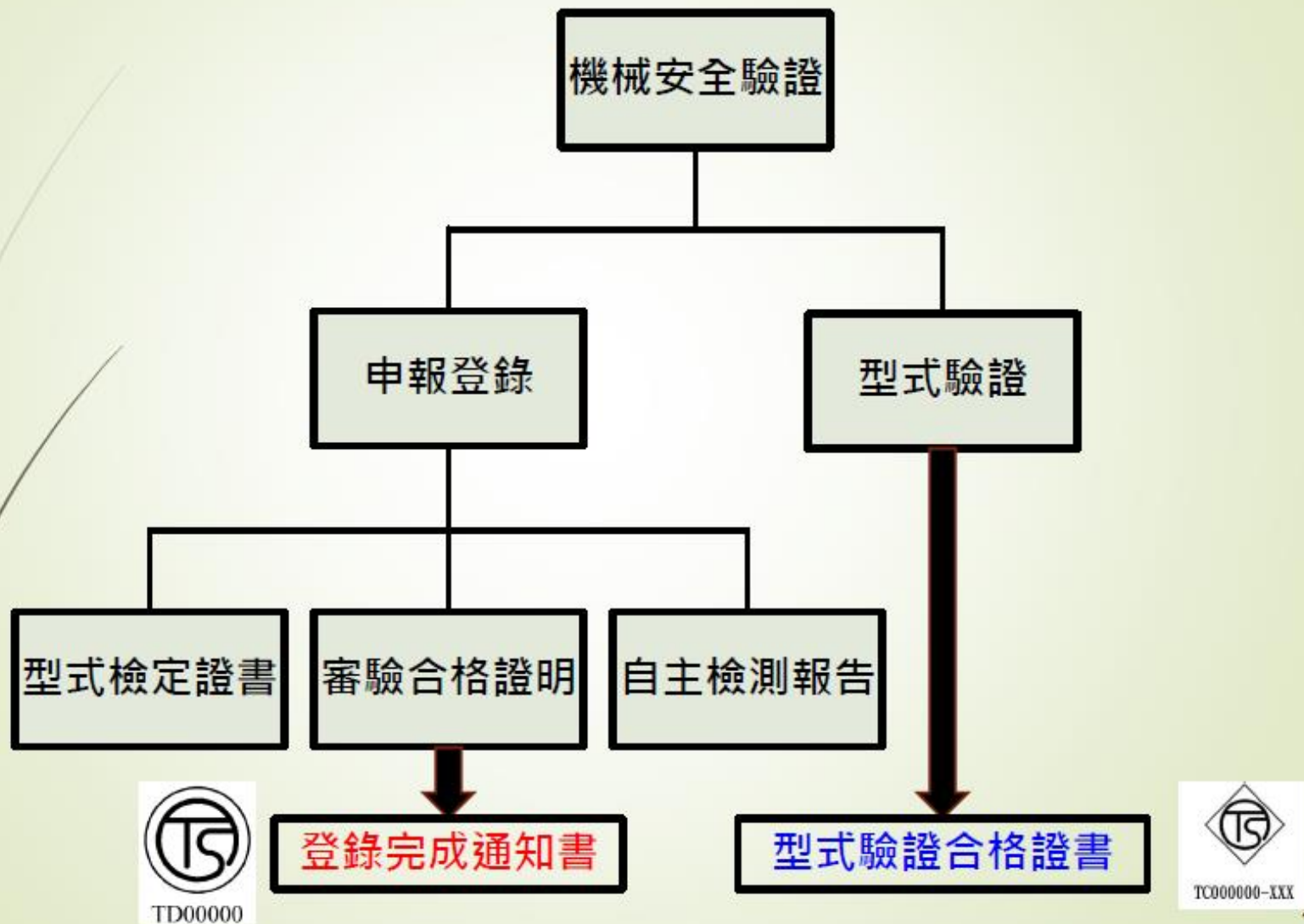
母法與相關配套法規

- 一、動力衝剪機械
- 二、手推刨床
- 三、木材加工用圓盤鋸
- 四、動力堆高機
- 五、研磨機
- 六、研磨輪
- 七、防爆電氣設備
- 八、動力衝剪機械之光電式安全裝置
- 九、手推刨床之刃部接觸預防裝置
- 十、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸
齒接觸預防裝置
- 十一、其他經中央主管機關指定公告者。

職安法施行細則第12條
所列管之機械種類

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）

一、機械安全驗證制度之簡介



機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）

一、機械安全驗證制度之簡介

勞動部職業安全衛生署『職業安全衛生法』-第8條：

製造者或輸入者對於中央主管機關公告列入型式驗證之機械、設備或器具，非經中央主管機關認可之驗證機構實施型式驗證合格及張貼合格標章，不得產製運出廠場或輸入。

107年7月1日：列管第一項型式驗證品項

交流電焊機用自動電擊防止裝置

符合標準：CNS 4782電擊防止裝置國家標準

型式驗證機構：財團法人金屬工業研究發展中心
財團法人台灣商品檢測驗證中心



TC000000-XXX

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



TS MARK

	型式檢定	申報登錄	型式驗證
產品名稱	強制項目： 防爆燈具、防爆電動機、 防爆開關箱、動力衝剪 機械、木材加工用圓盤 鋸及研磨機	職業安全衛生法施行細 則第12條指定之機械、 設備或器具及其他經中 央主管機關指定公告者 (如車床)	中央主管機關公告列入 型式驗證之機械、設備 或器具(如交流電焊機用 自動電擊防止裝置)
依據法規	職安法第7條		職安法第8條
標示名稱	型式檢定合格標章	安全標示	驗證合格標章
圖片	 XX(****)第000000號・或 (XXXX)****第00-0000號	 TD000000	 TC000000-XXX

手推刨床



■非以人力或獸力為機械運作動力，且採用人工上下料，符合以下任一條件之木工用手推刨床。

■(1)刀具固定者，以人工進退料者為限。

■(2)工件固定者，以刀具採取人工導引者為限。

刨床



手持式刨木機





木材加工用圓盤鋸

■（1）非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之鋸機：

- a. 具有木材加工功能。
- b. 常態作業為人工上下料。
- c. 鋸切刀具為具鋸齒之圓盤。

■（2）圓盤鋸刀固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以圓盤鋸刀採取人工導引者為限，含製樺機、多軸製樺機及手持式圓盤鋸。

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



桌鋸



角度切斷機



職業安全衛生設施規則第56條

雇主對於鑽孔機、截角機等旋轉刀具作業，勞工手指有觸及之虞者，應明確告知及標示勞工不得使用手套，並使勞工確實遵守。



木材加工用圓盤鋸 反撥預防裝置

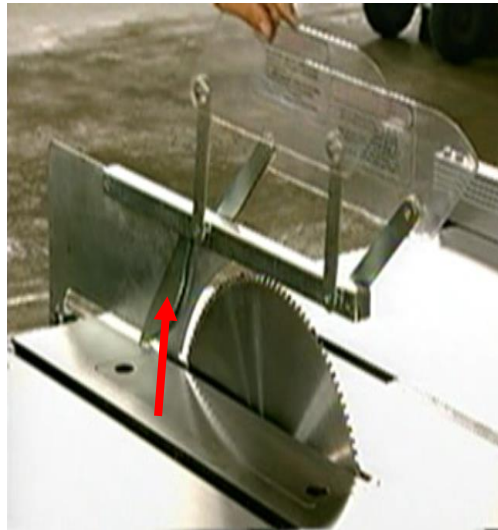
● 第六十條 圓盤鋸應設置下列安全裝置：

- ✿ 一、圓盤鋸之反撥預防裝置(以下簡稱反撥預防裝置)。但橫鋸用圓盤鋸或因反撥不致引起危害者，不在此限。(60-1-1)

CNS 62841-3-1
(IEC 62841-3-1)

3.103 橫切(cross cutting)
使用橫切導欄導引工件所
進行之任何切割操作。

備考: 對於天然木材，橫
切主要在垂直於木材紋理
之方向上進行;對於工程
材料，橫切主要在垂直於
工件之長度進行。



圓盤鋸護罩

● 第六十條 圓盤鋸應設置下列安全裝置：

- ⚙ 二、圓盤鋸之鋸齒**接觸預防裝置**(以下簡稱鋸齒接觸預防裝置)。但製材用圓盤鋸及設有自動輸送裝置者，不在此限。(60-1-2)



機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



充電式圓鋸機



自製鋸台(安全性不合法規規定)





研磨機

■ (1)非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之研磨機：

a. 適用之圓盤形或輪形研磨工具(簡稱研磨輪)為以結合劑膠結鋁氧質系研磨砂粒所製成。

b. 研磨輪直徑在50mm以上(含)。

c. 人工上下料。

■ (2)圓盤研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以圓盤研磨輪採取人工導引者為限，含手持式研磨機。

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



研磨機

平面磨床



桌上型砂輪機



手持式砂輪機





研磨輪

■ (1) 限以結合劑膠結鋁氧質系之研磨砂粒，所製成圓盤形或輪形研磨工具。



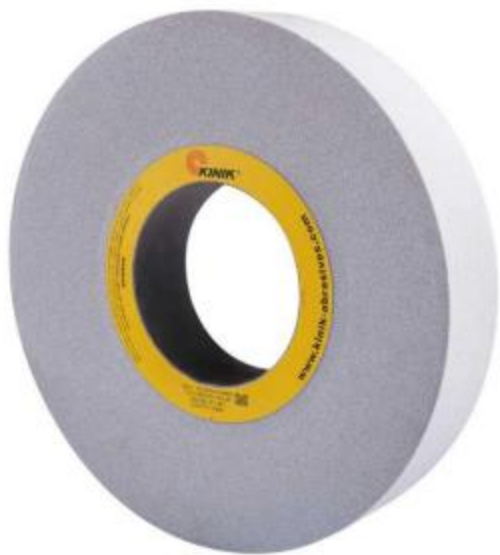
(2) 限以研磨輪材質證明資料或物質安全資料表(MSDS)內容顯示磨料成份中鋁氧物料佔比最高者。

■ (3) 研磨輪最外圓直徑在50mm以上(含)。



研磨輪

外圓研磨



平面研磨



高速平面砂輪



切割砂輪



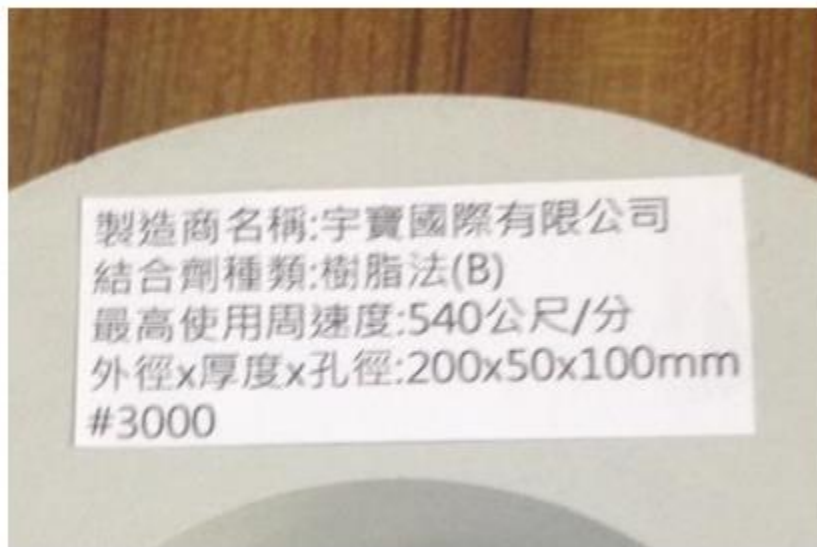
可彎曲砂輪





研磨輪-以目視可判斷項目

- 1.最高使用周速度(旋轉速率)
- 2.製造者名稱
- 3.結合劑種類





動力衝剪機械

■ (1) 非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之衝剪機械：

- a. 衝程 $>6\text{mm}$ 。
- b. 滑塊移動速度 $>30\text{mm/s}$ 。
- c. 常態作業為人工上下料。
- d. 金屬材料冷作加工用。

■ (2) 金屬冷作加工係指利用上下滑塊之模具或刀具，使用動力移動滑塊，藉由滑塊間的模具或刀具重擊放置於其間之常溫狀態金屬料件，進行衝壓、剪切、折彎、壓製或塑造成模具所預期的成品形狀與尺寸。

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



摺床



機械設備器具安全標準第4條第1項



以動力驅動之衝壓機械及剪斷機械（以下簡稱衝剪機械），應具有安全護圍、安全模、特定用途之專用衝剪機械或自動衝剪機械（以下簡稱安全護圍等）。但具有防止滑塊等引起危害之機構者，不在此限。

因作業性質致設置前項安全護圍等有困難者，應至少設有第六條所定安全裝置一種以上。

第一項衝剪機械之原動機、齒輪、轉軸、傳動輪、傳動帶及其他構件，有引起危害之虞者，應設置護罩、護圍、套胴、圍柵、護網、遮板或其他防止接觸危險點之適當防護物。



交流電焊機用自動電擊防止裝置

■（1）依據國家標準CNS 4782之適用範圍，符合以下所有條件之交流電弧銲接電源用外裝式或內藏式之電擊防止裝置：

- a. 輸入電源為交流電。
- b. 電焊機主體為單相變壓器。
- c. 引弧電源為交流電。

■（2）常態焊接工作為人工手持作業。

機械、設備、器具源頭安全管理（第7-9條）



消防及急救常識



火災分類 (CNS1387)

類別	名稱	說明
A 類 火災	普通 火災	建築物、傢俱等木材、紙張、纖維、棉毛、裝飾物品、塑膠、橡膠等 固體 可燃性物質火災
B 類 火災	油類 火災	石油類、動(植)物油類、有機溶劑、油漆等 液體 及 LPG、NG、乙炔氣等 氣體 火災
C 類 火災	電氣 火災	指電氣配線、電動機器、電壓器及其他各種 電器 火災。
D 類 火災	金屬 火災	如鎂、鉀、鈉、鋰、鋅、鈦等 可燃性金屬 及 禁水性 物質火災。



滅火原理

滅火原則	燃燒條件	方法	滅火原理
	可燃物	拆除法	搬離或除去可燃物
	助燃物	窒息法	遮斷助燃物
	熱能	冷卻法	減少熱能
	連鎖反應	抑制法	破壞連鎖反應



適用之滅火器火災分類	水	機械 泡沫	二氧化 化碳	鹵化 烷	乾 粉		
					ABC 類	BC 類	D 類
A 類火災	○	○			○		
B 類火災		○	○	○	○	○	
C 類火災			○	○	○	○	
D 類火災							○

(一)、消防設施

各類場所消防安全設備依消防法暨各類場所消防安全設備設置標準分為：一、滅火設備/二、警報設備/三、避難逃生設備/四、消防搶救上之必要設備/五、其他經中央消防主管機關認定之消防安全設備。

1.依設置分：

消防設備可分為**固定式**與**移動式**兩種，前者如消防水系統中的消防栓、自動撒水裝置、消防水源等，特種滅火系統中的乾粉、二氧化碳、泡沫、NAF與鹵化烷等自動滅火裝置均屬之。後者如各型手提式滅火器、輪型滅火器、消防車與消防幫浦均屬之。



滅火器介紹及使用

手提滅火器使用方法

1. 提起滅火器
2. 拉開安全插銷 (拉)
3. 拉出並握住皮管後朝向火源 (瞄)
4. 用力壓下手壓板 (壓)
5. 朝向火源根(基)部
左右移動掃射 (掃)
6. 熄滅後用水冷卻餘爐
保持監控，確定熄滅



消防設備篇一 滅火器



(二)、急救

1.急救制度

作業者受傷或罹患生病，若無立即且適當的處置措施，可能失去挽救的生命機會。**在工地現場重要的是應有能夠立即處理急救機制。**現場作業主管要瞭解工地現場的急救組織及緊急連絡方法。應預先準備急救用品（外用藥材、器材），最好是工地內每人都具有急救能力。平日作好急救教育訓練，緊急時才可能作出正確且適當處置。

2.急救用品的保存及管理

一般急救用品中，較重要的是：外傷藥、（割傷、灼傷等）、止血藥、消毒藥（優碘棉片、優碘液、酒精棉片、酒精液、雙氧水等），並應依工作場所危害在醫師指示下準備要品；器材：眼罩、彈性繃帶（大、中、小）、彈性紗繃、無菌手套、無齒鑷子、紗布、紙膠、止血帶、三角巾、安全別針、壓舌板、咬合器外科口罩、棉棒（大、中、小）、剪刀、鉗子、體溫測量器、血壓計及擔架等必須器材。

A.急救用品的內容應定期檢查，不足品、不良品，應補充抽換，時常作好準備。

B.急救用品的保管處所，應標示清楚。

C.具有害氣體、粉塵等產生之虞處所，應準備為防毒面具，防塵面罩，空氣呼吸器等保護具。



若要使患者心臟恢復正常跳動，
唯一方式即是使用AED加CPR。



AED簡單操作四步驟，人人都可以當救命英雄

聽從AED指示，進行急救

D

與患者保持距離！

4



1 打開電源

2 貼上電擊片

3 分析心律
此時不可以接觸或移動病人

4 電擊
若機器有指示需要電擊



啟動



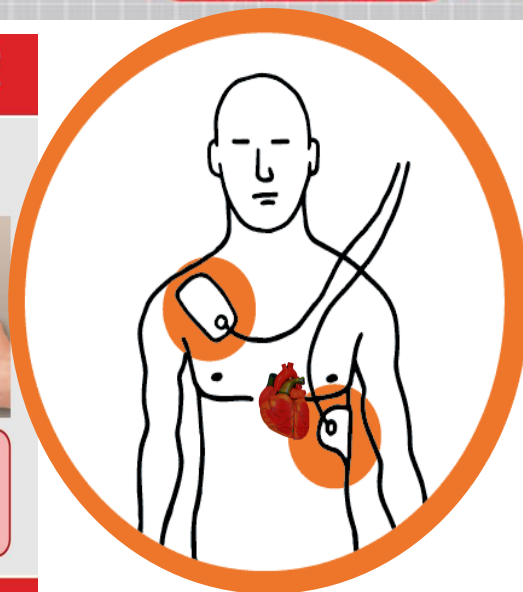
電擊



註1 電擊貼片黏貼位置如有潮濕，必須擦乾，並緊貼於皮膚（如有外傷亦需避開）。

註2 緊急醫療救護法：救護人員以外之人使用AED救人免責（救護人員於非值勤期間，亦適用之）

使用前請閱讀說明書警語及注意事項



為了使電流能有效通過人體，你必須為患者貼上電極貼片，執行方法為拉開患者的衣服，依據機器或電極貼片上的圖示，將貼片貼在患者裸露的胸壁。**一片貼在患者左邊乳頭下方偏外側處，另一片貼在患者右邊乳頭上方。**

※緊急醫療救護法14-2：救護人員以外之人使用AED救人免責（救護人員於非值勤期間，亦適用之）

一定重量以上之重物處理工作



相關法規建議搬運重量

搬運重量		搬運方式
職業安全衛生設施規則		
< 40 公斤		可人力搬運
> 40 公斤		人力車輛或工具搬運
> 500 公斤		機動車輛或機械搬運
職業安全衛生法（母性健康保護）		
妊娠中	持續性作業 6公斤	斷續性作業 10公斤
分娩未滿 6個月者	持續性作業 10公斤	斷續性作業 15公斤
分娩滿6 個月但未 滿一年者	持續性作業 20公斤	斷續性作業 30公斤
15歲以上 未滿16歲	持續性作業 8公斤	斷續性作業 12公斤
16歲以上 未滿18歲	持續性作業 15公斤	斷續性作業 25公斤

有關一定重量以上之重物處理工作，其斷續性作業之判定，係以其「工作性質」是否為經常以徒手搬運其工作內容即為搬運物品，且該作業佔勞動時間的50%以上時，則為連續性作業，低於50%以下則屬斷續性作業。

勞工三大義務



- ▶ (定期健康檢查；特殊健康檢查)之檢查，有接受之義務。(第12條)
- ▶ 安全衛生教育、訓練。(第32條)
- ▶ 安全衛生工作守則，應切實遵行。(第25條)
- ▶ 違反處新臺幣三千元以下之罰鍰。

